

HAM40-1571 エンドミル加工事例

顧客名		材料	X33CrS16	n°	1.2085	材料引っ張り強さ	950-1100 Nmm ²
課題	マグネットチャックを用いた穴仕上げ加工	加工機	Quaser MF 184 P	アダプター	SK40 BigPlus	冷却	エア
粗加工	<input type="checkbox"/>	連続切削	no <input type="checkbox"/>	加工機回転数	12 000	1/min	
中間加工	<input checked="" type="checkbox"/>	yes	<input checked="" type="checkbox"/>	加工機出力		kw	
仕上加工	<input checked="" type="checkbox"/>						

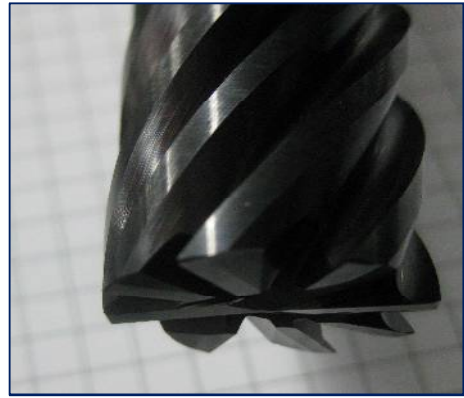
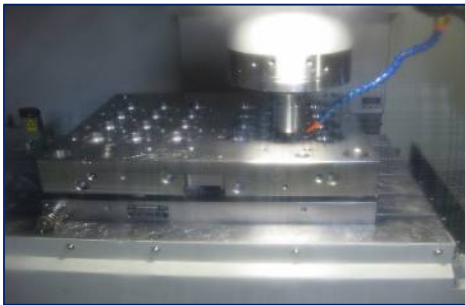
製造メーカー	HAM	
切削ツール	40-1571	
刃径	mm	Ø 20 mm
刃数	Z	6
コーティング	TA	
加工種類	中間加工	仕上げ加工
切削速度	Vc	47.1 m/min
回転数	n	750 1/min
テーブル送り	Vf	400 mm/min 150 mm/min
1刃当たり送り	fz	0.089 mm 0.033 mm
切り込み深さ	ap	9-38mm
	ae	0.1mm "air cut"
突き出し長さ	約 65 mm	
*全長	約 185 mm	
切削量		
CAD/CAM		
切削方法	シンクロナイズ	
加工時間	2分30秒/ワーク(合計約60分)	
刃具寿命		
刃具摩耗	可視摩耗無し	



* 全長はアダプターも含めアダプターから突出した部分を指します。

<ユーザーコメント>

ワーク加工壁の平行度は0.01mmであった。
切削面は非常に美しかった。



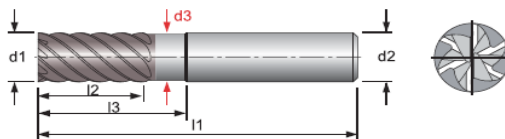
HAM 超硬エンドミル

エンジニアリングデータ

- 不等リードなどの特殊形状
- 低騒音
- TAコーティング

Engineering data

- special geometry with unequal helix
- very smooth running



VHM Z 6-8 Werk Norm

Typ N DIN 6535 HA DIN 6535 HB

HSC SHRINK FIT

被削材	アルミ	アルミ >9% Si	スチール <800 N/mm ²	スチール <1200 N/mm ²	スチール <1600 N/mm ²	スチール <55 HRC	スチール <60 HRC	スチール <66 HRC	ステン <800 N/mm ²	ステン >800 N/mm ²	FC	FCD	超耐熱鋼	チタン	銅 群	グラフアイト FRP	ミスト	油 mist	ナシ	AIR
40-1571	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○

● 最適 ○ 適合